

## 选用参考和规格资料

<b>产品类型</b>	丙烯酸脂肪族聚氨酯涂料
<b>产品概述</b>	薄膜, 高光泽度, 具有卓越的耐候性能特征。几乎在所有工业市场广泛使用, 表面光滑、耐用, 并具有卓越的耐腐蚀、耐磨和耐化学品性。
<b>特性</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 高固含量, 低VOC</li> <li>• 卓越的耐气候性</li> <li>• 超过SSPC Paint 36规范的3级聚氨酯</li> <li>• 颜色可定制</li> <li>• 优异的流动性, 可喷涂或辊涂</li> <li>• 卓越的耐冲击性和耐磨性</li> <li>• 不限复涂时间间隔</li> <li>• 符合VOC标准</li> </ul>
<b>颜色</b>	参考卡宝拉因色卡。某些特定颜色, 尤其是无铅安全色橙色、红色和黄色可能需要涂装多道涂层以掩盖底色, 使用前, 请检查颜色适用性。
<b>表面</b>	有光
<b>底漆</b>	参考 '底材和表面处理'
<b>干膜厚度</b>	51 - 76 微米 (2 - 3 密耳) 每道涂层
<b>理论固含量</b>	按体积 65% +/- 2%
<b>理论涂布率</b>	25 微米时, 25.6 平方米/升 (1.0 密耳时, 1043 平方英尺/加仑) 50 微米时, 12.8 平方米/升 (2.0 密耳时, 521 平方英尺/加仑) 75 微米时, 8.5 平方米/升 (3.0 密耳时, 348 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
<b>VOC含量</b>	<b>出厂:</b> 2.5 lbs./gal (300 g/l) 以上是标准值, 颜色不同略有变化。
<b>耐干温性能</b>	持续: 93°C (199°F) 间歇: 121°C (250°F) 温度高于200°F (93°C), 会发生失光和褪色。
<b>限制条件</b>	*铝粉漆中的铝粉分布状况与施工条件和施工技巧有很大关系。需要在施工时保证施工条件稳定, 尽量减少变动以获取油漆固化后优异的性能表现。推荐在一次施工时使用同一批次产品, 因为各批次之间产品有可能稍有变化。详情请咨询卡宝拉因技术服务部门。
<b>面漆</b>	有需要可面涂Carbothane® 134 Clear Coat

## 底材与表面处理

<b>通常要求</b>	底材表面必须清洁干燥. 采用恰当的方法充分清除底材表面的尘埃及油脂等残留物, 以免影响涂层的附着力。所有表面底涂卡宝拉因销售代表推荐的卡宝拉因底漆, 详细要求参考特定底漆产品说明书。
<b>镀锌钢材</b>	底涂卡宝拉因销售代表推荐的卡宝拉因底漆。底材处理要求参考特定底漆产品说明书。
<b>已有涂层表面</b>	轻度喷砂或打磨使表面粗糙并失去光泽。已有涂层需要按照ASTM D3359 "X-Scribe" 附着力测试获得最低3A等级。

# Carbothane 134 HP

产品数据表



## 混合与稀释

<b>混合</b>	单独动力搅拌组分 A，然后混合组分 B 动力搅拌，按照产品说明书要求的比例混合。
<b>稀释</b>	根据当地的空气许可规定和涂装方法，向当地的卡宝拉因销售代表咨询适当的稀释剂推荐。凡使用非卡宝拉因提供或推荐使用的稀释剂，可能会对产品的性能造成不利的影响。并会终止产品明示或暗示产品担保。
<b>混合比例</b>	4:1 (A 比 B)
<b>混合后可使用时间</b>	75°F (24°C) 时，4 小时；温度越高可使用时间越短。当本产品变得粘稠不能使用时，可使用时间结束。产品受潮会缩短可使用时间并导致胶凝。

## 涂装设备

下表列出了使用此产品的几种一般设备，现场施工时可能需要对设备进行调解以达到期望的工艺要求。

<b>喷涂 (通常)</b>	此产品为高成膜性涂料，喷涂时如用特别的喷涂技巧，可以快速获得湿膜厚度。下述设备经证实可以产生良好喷涂效果，如 Binks, Devibiss 和 Graco。
<b>有气喷涂</b>	内置搅拌器并配备双重调节器的压力罐，物料管内径达 3/8"，喷嘴内径为 0.070" 和合适的空气帽。
<b>无气喷涂</b>	*泵压比: 30:1 (最小) GPM 输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.015-0.017" 输出压力: 2,100-2,400 滤网大小: 60目 *推荐使用的 PTFE 垫片，可从制造商处购得。
<b>刷涂和辊涂 (通用)</b>	为达到预期效果，掩盖底色并且达到推荐膜厚，需要多次涂装。避免过多重刷或重新辊涂。为达到最佳效果，75°F (24°C)，10 分钟内涂装完毕。
<b>刷涂</b>	刷涂推荐只补一小块区域。使用中等天然鬃毛刷。
<b>辊涂</b>	使用酚醛芯短毛马海毛辊套。

## 涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	38°C (100°F)	49°C (120°F)	35°C (95°F)	80%

**工业标准要求底材温度必须至少高于露点温度 5°F (3°C) 才可涂装。注意:** 本产品从液态阶段直到完全固化的期间内对潮气都很敏感。避免涂层处于特别潮湿的地方，避免直接与潮气相接触直到涂层完全固化。如果在湿度高于所要求的条件下施工，或者在固化阶段暴露在高湿度环境，会导致失去光泽或有细小的气泡产生。

## 固化时间

表面温度	干燥至可搬运	干燥至可复涂和面涂其他面漆	最终固化 (通常)
2°C (36°F)	18 小时	18 小时	14 天
10°C (50°F)	10 小时	10 小时	7 天
24°C (75°F)	4 小时	4 小时	3 天
32°C (90°F)	1 小时	1 小时	1 天

以上数据是在干膜厚为2.0密尔(50微米)时测得。漆膜厚、通风不足、湿度大、温度低时需要延长固化时间，并会有溶剂残留，固化失败。

**\*最大复涂间隔时间不限** 表面必须清洁干燥。推荐使用#25稀释剂擦拭表面以测试漆膜附着力。如果漆膜有轻微发粘则表明可以在不需要更多的表面处理的条件下（如打磨表面）进行复涂。

## 清洗与安全

**清洗** | 使用#2稀释剂或丙酮。为避免废液溢出，请按照当地的相关规定处理废弃液。

**安全** | 阅读并遵守产品说明书及物质安全资料的安全守则，按要求使用个人防护用品。

**通风措施** | 当涂装于封闭的区域，在涂装过程中或结束后，必须使用通风设备直到涂层完全固化。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限，使用人员应测试并监测暴露等级比确保所有人员遵循指导。如果无法监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。

## 包装/搬运与存储

**贮存期限** | 组分 A: 75°F (24°C)，最少24个月  
组分 B: 75°F (24°C)，最少24个月

\*贮存期限：(实际状态的贮存期限)指的是保存在推荐的贮存条件下，未开封的原容器中的情况。

**贮存温度和相对湿度** | 40° -110°F (4°-43°C)  
0-80% 相对湿度

**闪点 (Setaflash)** | Carbothane 134 HP (组分 A): 90°F (32°C)  
Urethane Converter (组分 B): 127°F (53°C)

**贮存条件** | 室内储存

该产品是溶剂型产品，在该产品说明书指定的温度条件下长途运输不会受到影响，温度低于10°F (-12°C) 条件下存储时间不能超过14天，在使用之前检查油漆状态是平滑均匀的。

## 担保

据我们所知，本文所含技术数据在发布之日都是真实准确的，如有更改，恕不另行通知。在指定或订购之前，用户必须联系 Carboline 公司以验证正确性，没有给出或暗示任何有关准确性的保证。我们保证我们的产品符合 Carboline 质量控制标准。对于产品适用范围、性能或任何因使用而导致的伤害或损坏，我们不承担任何责任。如果经证实 Carboline 产品有缺陷，Carboline 的唯一义务（如果有的话）是由 Carboline 选择更换产品或以购买价格退款，Carboline 不承担任何损失或损害。CARBOLINE、法规、现行法律等不做出任何明示的或暗示的其他担保或任何类型的保证，包括适销性和特定目的适用性。除非另有指明，否则上述所有商标均为 Carboline International Corporation 的财产。